REVUE du FOLKLORE de l'AUBE

saafa

Tuiles et tuiliers

Société des Amateurs et Animateurs de Folklore aubois
Rumilly-lés-Vaudes 10-Troyes

Octobre 1968

Bulletin n° 19 - trimestriel - 3 F

TUILERIES DISPARUES

Les tuileries s'étaient installées là où se trouvait l'argile : à Saint-Phal, à La Vendue-Mignot et du côté de Chessy, à Fouchères, Mesnil-Saint-Père, Amance et Brevonnes. Parfois il en était douze ou presque, groupées sur le territoire d'une même commune. Quelle que soit cette argile et qu'on veuille l'employer pour en faire des tuiles, des briques ou des carreaux de sol, on l'attaquait sur les buttes ou bien on creusait tout simplement là où elle était.

Les tuileries sont disparues ; les terriers ou leur emplacement sont demeurés : vastes entailles dans une colline ou bien encore trous d'eau actuellement garnis de roseaux et fréquentés par les canards. Çà et là subsistent encore quelques fours de l'ancien temps. La plupart sont éteints et, si l'un d'eux s'embrase encore régulièrement, on a peine à croire qu'il résiste encore fort longtemps à la concurrence des modernes usines actuelles quasi automatiques comme celle de Saint-Parres-lès-Vaudes.

Les tuiliers à la mode ancienne se font rares, qui connaissent le métier tel qu'il était pratiqué au siècle dernier, métier pénible mais qui permettait d'obtenir des tuiles sonores et de qualité indiscutable.

Pour notre Revue, Monsieur Mocquery Maurice de Saint-Phal, a bien voulu rédiger quelques pages. Prenant appui sur la description qu'il a faite, après lui avoir demandé maintes précisions, après avoir longuement parlé avec Monsieur Thillerot qui fut *porteur* à Brevonnes en 1890. Nous avons aussi visité deux tuileries : celle de Monsieur Mocquery Michel à Saint-Phal et celle de Monsieur Clerc à La Vendue-Mignot, avant d'aborder enfin cet essai de monographie de la tuile et des tuiliers aubois d'autrefois tels qu'on peut les imaginer.

J. DAUNAY

La terre

LE MATERIAU

Le matériau essentiel est l'argile, cette glaise bleue, grise, jaune ou rouge suivant les contrées.

La carrière ou terrier est un talus mordant dans une butte (1). *Ailleurs, on est obligé de creuser.*

Les terres superficielles, végétales, ou impropres à la fabrication sont enlevées ; l'ouvrier gratte la surface du talus ; l'argile est émiettée puis entassée en un gros ados, tout le long du terrier. Là elle subit l'influence des intempéries : pluie, neige, et surtout gel et dégel, qui l'affinent, la rendent plus onctueuse, plus plastique.

A La Vendue-Mignot, la terre est aussi extraite en hiver et, d'elle-même se prépare, sous la morsure de la gelée et l'action de la pluie.

Celle de Brevonnes était employée telle quelle quand il s'agissait de celle qui était sur le dessus ; celle des couches inférieures ou *tuf*, au contraire, avait besoin d'être extraite à l'avance et, pendant l'hiver, on la laissait à l'air, sur place ; il n'était pas possible que le tuf soit employé seul : on était obligé de le mélanger à la terre de la couche supérieure.

TRAVAIL DE LA TERRE

Quand vient la saison du moulage, la terre est reprise, chargée dans un tombereau, et amenée de l'atelier, dans une fosse où elle trempe deux ou trois jours.

A Brevonnes, cette fosse, limitée sur ses quatre côtés par de fortes planches, pouvait contenir quatre mètres cubes de terre. On y amenait l'eau au seau, de façon qu'après malaxage, la terre devienne de la boue.

La terre est ensuite extraite de cette fosse à l'aide d'une pelle en bois de hêtre (sur laquelle l'argile ne colle pas), *et lancée sur une aire carrelée, d'un niveau plus bas que le sol, où elle se ressuie. Puis l'ouvrier chargé de cette opération, la reprend encore par pelletées et la plaque violemment à côté, sur le sol.*

Cette opération répétée plusieurs fois, l'argile bien malaxée est enfin prête à l'emploi ; elle est reprise une dernière fois et monté sur une sorte de table, à la droite du mouleur. L'ouvrier chargé de ce travail est appelé « marcheur de terre ». Il est probable qu'autrefois, la terre était piétinée, foulée aux pieds par cet ouvrier, d'où son nom.

On retrouve la même expression à Brevonnes et Monsieur Clerc, de La Vendue-Mignot, nous a parlé de la *marche*, dans une fosse pleine d'eau.

---

(1) Les paragraphes en italique sont empruntés au mémoire de M. Mocquery.

Tuile plate trouvée à Brévonnes par Monsieur Thillerot, et sur laquelle on peut deviner : *Quel abomination...*

L'ouvrier qui a ainsi gravé son indignation sur la tuile fraîche, a pris soin d'effacer sa signature avant que la cuisson ne la rende indélébile

AUTRES TUILES

On a fabriqué et employé dans l'Aube, diverses sortes de tuiles : les tuiles plates, les tuiles rondes ou grands courants, les tuiles écailles. On a couvert aussi les toits avec des ardoises ou des pierres plates appelées *laves*. Dans un prochain numéro de la Revue, nous parlerons des vieilles maisons et des vieux toits de notre département.

Le mouleur

Le mouleur se tient derrière une sorte de tableau incliné, en fonte, poli par l'usage, d'environ cinquante centimètres de côté.

Cet ouvrier porte généralement un tablier de grosse toile ; la glaise est à sa droite et, à sa gauche, il dispose d'une provision de sable fin. La table qu'il a devant lui rappelle la planche d'un lavoir à cette différence près que le mouleur travaille debout et non à genoux.

Devant lui, il pose son moule, consistant en un cadre de bois. Ce moule répond aux dimensions et à la forme de la tuile ou de la brique que l'on désire. Pour la tuile plate, il est constitué de quatre lattes ajustées de façon à former un rectangle de la longueur et de la largeur voulue, dans une des lattes de la largeur est pratiquée une entaille en demi-cercle qui recueillera la terre nécessaire à cette sorte de crochet par lequel la tuile se fixe sur le toit, aux « tavillons », et qui l'empêche de glisser. L'épaisseur de la latte employée pour la confection du moule est exactement celle qui est exigée pour la tuile.

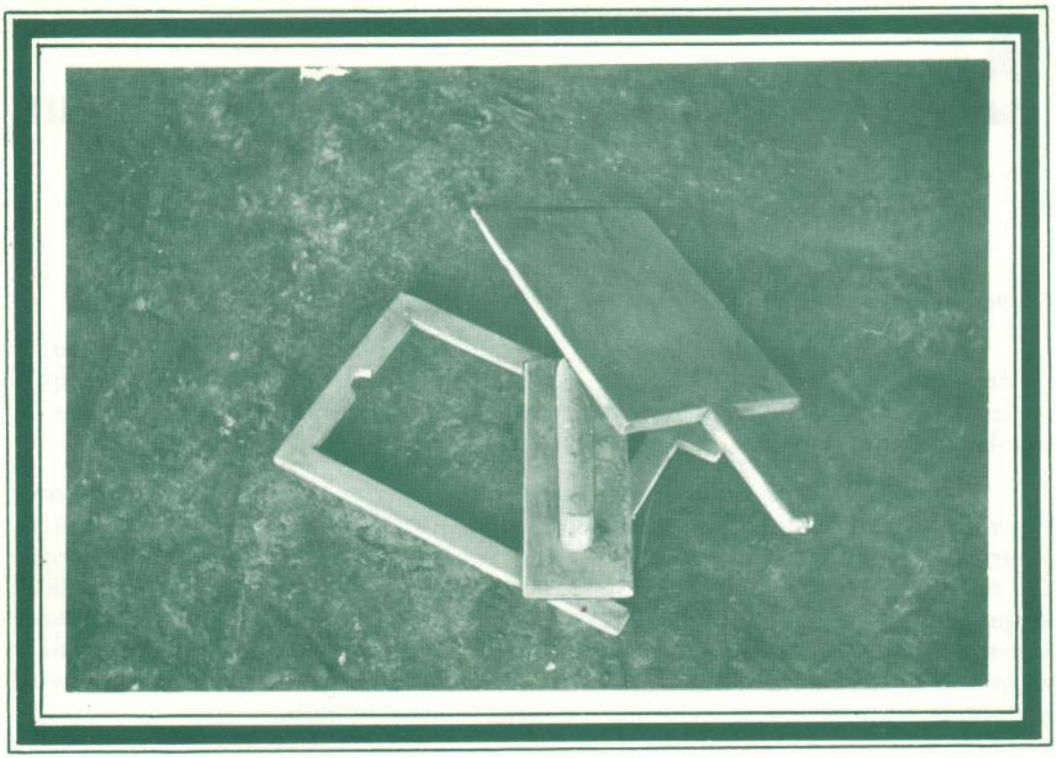
Après avoir lavé ce cadre et, d'un geste de la main gauche, saupoudré son tableau de sable fin, le mouleur reprend, à l'aide de ses deux mains, dans le tas d'argile ou « turot », la quantité de terre nécessaire et l'étale dans son moule.

Avec une planchette ou « plane », il égalise la face supérieure de la tuile.

Cette *plane* rappelle la taloche des plâtriers, mais en plus petit, avec une poignée parallèle à la tablette.

Le *mouleur*, parfois, était aussi *marcheur ;* il préparait sa terre avant de commencer le moulage ; c'est ainsi qu'on pouvait remarquer comment sa journée se situait entre les deux soleils.

A Saint-Phal, il pouvait passer, dans les mains du mouleur, deux à trois mille tuiles par journée de treize à quatorze heures. A Brevonnes, il confectionnait quatre tuiles à la minute ; comme il recevait quarante à quarante cinq sous du mille, cela donnait environ quatre francs pour une pleine journée de travail. *Et ça permettait de vivre,* ajoute Monsieur Thillerot.



Photographiés sur l'aire extérieure de séchage de la tuilerie Mocquery à Saint-Phal, trois outils de bois pour la confection des tuiles plates :

— le moule avec son encoche pour le crochet,
— la raclette,
— la palette.

Le porteur

C'est un gamin d'une douzaine d'années sinon moins, véritable moussaillon de la tuilerie et, hélas, presque toujours le souffre douleur des autres ouvriers qui déchargent sur lui l'excès de leur fatigue.

Pauvre gosse qui, souvent mal nourri et nu pieds pour être plus agile, doit poser journellement entre deux mille à trois mille tuiles, et les bien poser, car malheur à lui s'il en déforme ou en laisse tomber une ou s'il arrive en retard pour desservir le mouleur qui, aux pièces et gagnant peu malgré ses longues journées, ne tolère aucune perte !

Infortuné porteur qui, toujours courant, doit parcourir chaque jour entre dix et quarante kilomètres, ses quatre palettes aux mains, sans un instant de répit...

Une *palette* est un instrument composé d'une plaque de bois rectangulaire munie d'un manche ; elle ressemble à un *taboulot* de lavandière moins épais et légèrement plus large que la tuile qu'elle reçoit, avec un léger chanfrein à l'opposé de la poignée.

Le porteur la présente au bas de la table et le mouleur fait glisser l'ensemble moule et tuile sur la palette ; il dégage alors son moule et le porteur, d'un coup de pouce, relève le crochet de la tuile avant de présenter une autre palette pour recevoir une autre tuile. Quand ses quatre palettes sont garnies, il en a deux dans chaque main ; deux sont tournées en avant et les deux autres vers l'arrière ; il court alors vers l'aire de séchage et fait glisser les tuiles de la palette sur le sol.

A Brevonnes, pour ne pas perdre de temps, le mouleur avait deux palettes d'avance ; la rotation se faisait donc avec six palettes. Et, lorsque le porteur avait du retard, le mouleur tapait sur l'auge voisine et, de cette façon, demandait au gamin d'accélérer l'allure.

Et surtout qu'il ne s'avise pas de quitter un si dur travail pour rentrer dans sa famille : le malheureux aurait beaucoup de chances d'être ramené à coups de trique par son père, peu enclin à perdre les gages du gamin : cinq à dix francs par mois.

Monsieur Thillerot, en 1890, à Brevonnes gagne cent dix francs pour l'année de sept mois de travail : il doit en revanche gravir dix marches chaque fois pour aller porter ses tuiles et il lui faut les descendre au retour.

LE SECHAGE

Les tuiles sont donc posées sur l'aire de séchage, dehors s'il fait beau et, s'il pleut, sous les halles : grands hangars à toits très bas.

Pas de murs latéraux pour ces halles qui ne sont en quelque sorte qu'un énorme toit posé presque à même le sol de façon à éviter soleil et pluie et à favoriser au contraire une parfaite circulation d'air.

Quand il faisait très beau et que les tuiles étaient étalées en plein air, le séchage ne durait guère plus de trois heures.

La halle de la tuilerie de Monsieur Clerc à La Vendue-Mignot.

La halle de la briqueterie de Fouchères.

Rebattage

Dès qu'elles peuvent être manipulées sans déformation, les tuiles sont mises en tas, piles ou brassées (1), *après une grossière rectification ou rebattage, à l'aide d'un battoir en bois.*

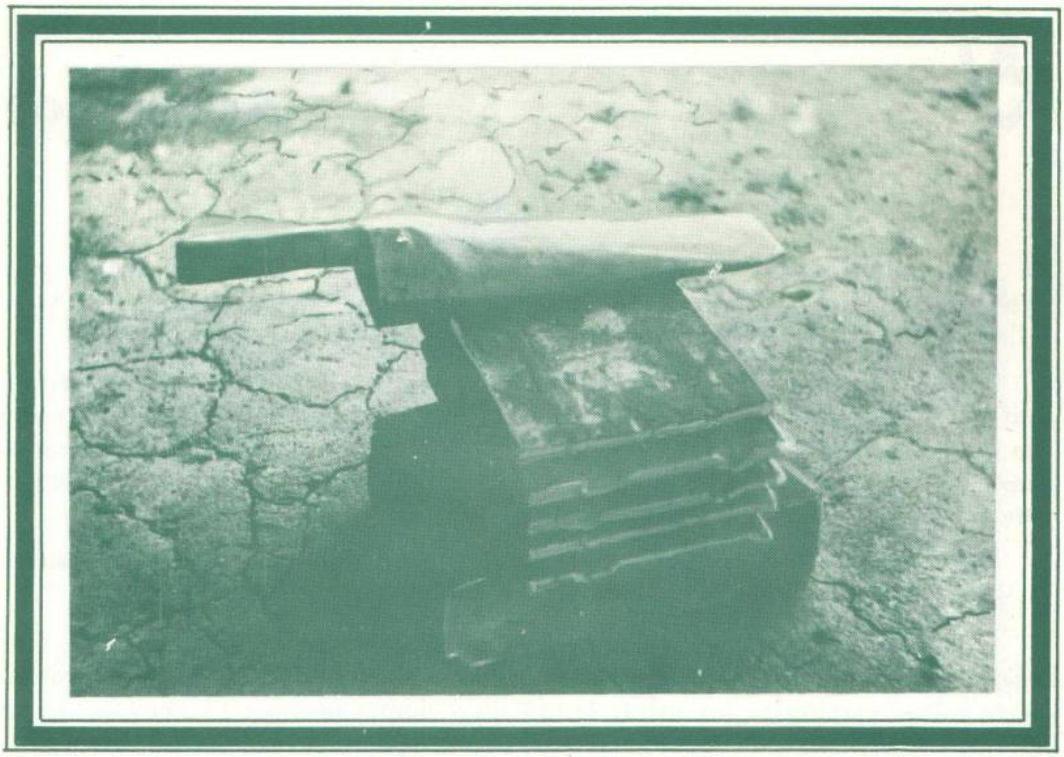
D'abord assemblées par deux, crochets sur le dessus mais opposés, les tuiles sont groupées par paquets de six et brassées de dix-huit. Cette opération s'effectue dès qu'il est possible de tenir la tuile sur la paume de la main, pouce au dessus, sans que son extrémité libre se plie ou se casse, ce qui est le signe d'une dessiccation suffisante.

Les tuiles sont ensuite *rebattues* à l'aide d'un instrument spécial tenant à la fois du couteau et de la truelle.

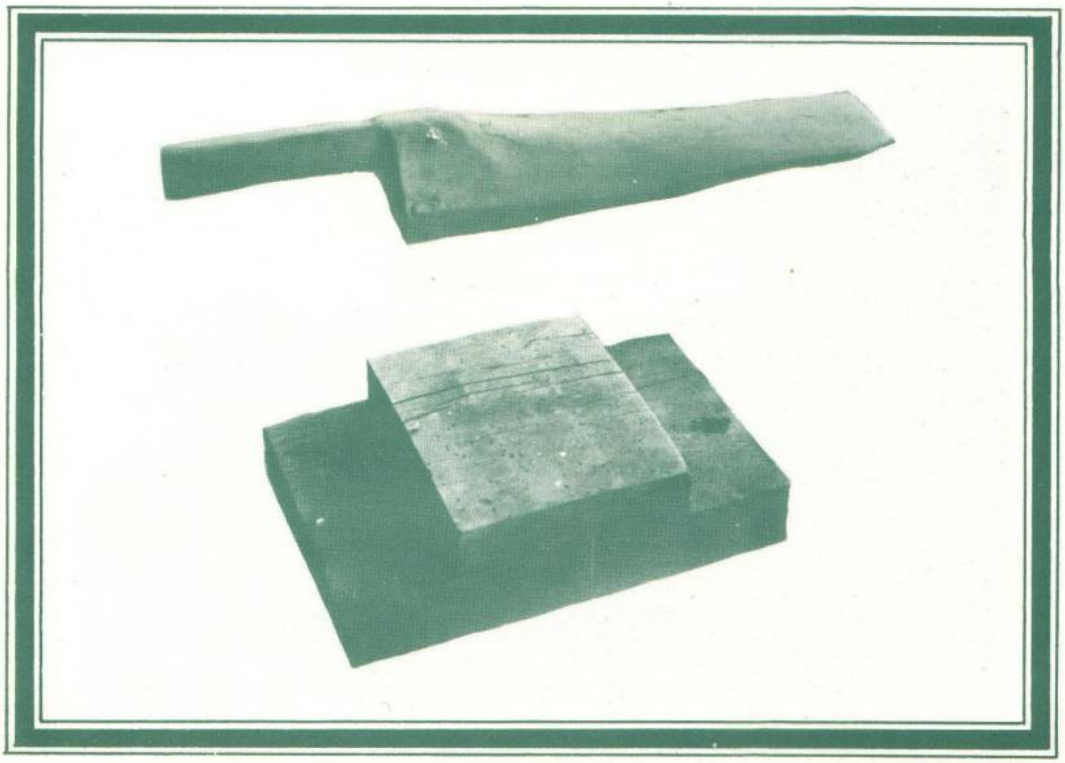
Pour *rebattre*, l'ouvrier dispose tout un paquet de tuiles sur un bloc de bois légèrement bombé, à la courbure exacte qu'elles doivent prendre depuis le crochet jusqu'à leur extrémité ; en même temps qu'il donne forme à l'ensemble, il rectifie sur le côté et en bout, à l'aide de la partie plane du *rebattoir*.

Un tel instrument était taillé dans du noyer à cause de la dureté de ce bois ce qui n'empêchait pas qu'il puisse, à la longue, porter l'empreinte des doigts et du pouce du ou des ouvriers qui l'utilisaient (2). Et je signale à ce sujet une remarque de Monsieur Clerc qui affirme qu'avant d'être livrée à la vente, une tuile passe trente-cinq fois par les mains de l'ouvrier, l'action de rebattage se situant à environ moitié de l'ensemble du cycle.

(1) A Brevonnes, la brassée comptait 66 tuiles.
(2) A Brevonnes, le rebattoir n'était utilisé que pour la tuile creuse ou grand courant, jamais pour la tuile plate.



Plot. tuiles à rebattre et rebattoir.



Le four

Après avoir lentement complété leur séchage, les tuiles sont bonnes pour la cuisson.

Le four carré, vertical, est de structure sensiblement identique à ceux qu'employaient les Romains. Le foyer, enterré, est constitué par deux séries d'arches contiguës formant ainsi deux tunnels séparés par un mur d'appui appelé poulain. Ces tunnels sont précédés d'une sorte de vestibule commun entouré de murs, celui de devant portant les deux gueules par où le feu sera alimenté. Ce vestibule est fermé au-dessus par une voûte. Les deux tunnels portent la sole à claire-voie, de la chambre de cuisson Celle-ci, complètement ouverte en haut, est enclose de murs très épais dont l'un comporte l'ouverture servant de porte d'enfournement ou guichet. L'ensemble est protégé des intempéries par un bâtiment dont la partie située au-dessus du four est très haute, de façon à échapper à l'action des gaz très chauds ou des flammes qui s'échappent souvent du four en fin de cuisson.

Le four lui-même dont chacune des trois dimensions avoisine quatre mètres, est donc situé directement au-dessus des deux tunnels formés chacun d'un certain nombre d'arcades de trente à quarante centimètres de largeur et séparées entre elles par un intervalle de l'épaisseur d'une brique. La sole du four laisse place, sur chacune des lignes qui correspondent aux espaces qui séparent les arches, à un certain nombre de pots par lesquels montera la chaleur du foyer au moment de la cuisson.

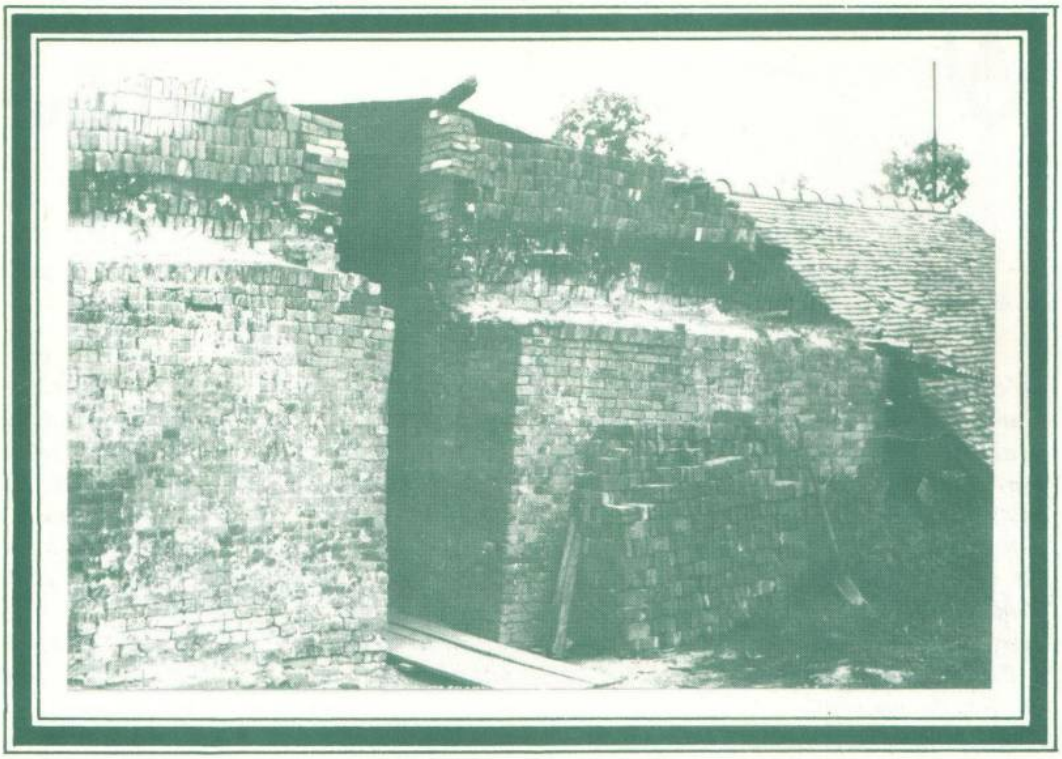
Les deux vestibules qui permettent d'accéder aux tunnels sont, à l'inverse, complètement voûtés de façon que la chaleur ne s'y accumule pas, mais se dirige vers la chambre de cuisson par l'intermédiaire des arches et des pots pratiqués dans la sole.

L'ENFOURNEMENT

Les produits sont empilés dans cette chambre de cuisson, en tas compacts entre lesquels sont ménagés de légers intervalles permettant le passage des flammes et des gaz de cuisson. L'orientation des tas de tuiles varie dans des directions perpendiculaires, plusieurs fois sur la hauteur de l'empilage qui atteint trois ou quatre mètres. Il est indispensable de respecter ces intervalles laissés entre les briques et qui correspondent aux pots de la sole, car il suffit qu'une tuile cassée par exemple vienne obstruer l'un de ces pots pour que tout un entonnoir de marchandises risque une mauvaise cuisson.

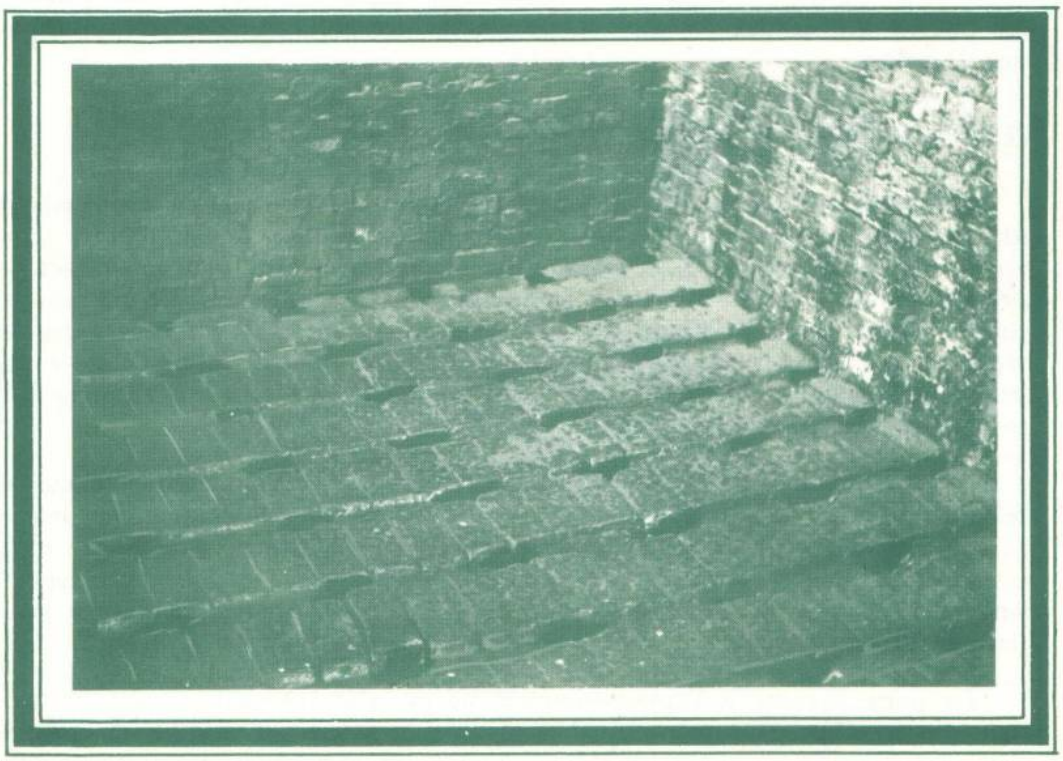
A La Vendue-Mignot on dispose ainsi les tuiles : un premier étage de treize tas de vingt et une brassée de cent huit, une rangée de briques, un deuxième étage identique au précédent, encore une rangée de briques puis quatre rangs de tuiles sur champ, avant de couvrir avec des briques ; les ouvertures correspondent à chaque pot de la sole se retrouvent obligatoirement à l'étage supérieur de l'enfournement.

La porte servant à l'approvisionnement est alors maçonnée avec un mur de briques scellées par un torchis de poussier, de débris de tuiles et de cendres.



Entrée du four de la tuilerie Mocquery à Saint-Phal.

Intérieur du four. Les rangées de briques suivent la ligne de chaque arcade. On aperçoit des pots par lesquels monte la chaleur.



Réfumage

DU BOIS POUR LA CHAUFFE

A Brevonnes, on employait en 1890, à la tuilerie de l'Abondance, près de cent mille *bourrées* par an et deux à trois cents stères de *billote.*

La billotte était du bois blanc (tremble, bouleau, tilleul) d'un mètre trente, fendu à l'aide du coutre et du maillet rond appelé *queue de renard.* Les bourrées de tuilerie étaient des fagots d'un mètre cinquante à deux liens. On en faisait provision pendant les cinq mois d'hiver pendant lesquels la tuilerie ne fonctionnait pas.

Autrefois, à La Vendue-Mignot, on brûlait facilement près de cinq mille fagots par fournée. Monsieur Clerc n'en utilise actuellement plus guère que six à sept cents ; par contre quatre-vingts stères de charbonnette lui sont nécessaires.

ALLUMAGE

L'enfournement terminé, il faut échauffer cette masse d'environ quatre-vingt tonnes. On commence donc par allumer à la gueule du four, de petits feux de gros bois qu'on entretient pendant quatre jours et quatre nuits en les augmentant progressivement.

Monsieur Clerc allume d'abord un fagot et deux morceaux de bois sous la voûte ; le lendemain, deux longueurs flambent et, dans la même journée, le feu s'allonge encore de la dimension d'un bâton, en direction des arcades.

Après vingt-quatre ou trente-six heures, il change de côté ; six ou huit heures après la deuxième longueur s'enflamme et, huit heures encore après, on passe à la troisième. A ce moment, la fournée est à peu près *éfumée.*

Tant qu'il sortait de la vapeur, à Brevonnes, on ne mettait pas le grand feu ; il fallait ainsi trois à quatre jours pour *réfumer* la marchandise.

La toiture aérée, au-dessus du four de la tuilerie Mocquery à Saint-Phal.

LORSQU'ON CUISAIT A LA FOIS ARGILE ET PIERRES A CHAUX

Une tuilerie occupe un homme et cinq femmes par jour. Les matières premières sont la terre glaise, le bois et la pierre de roche ou le gravier.

Pour un mille de marchandises, il faut trois tonneaux de terre, une demi corde de bois et une demi voiture de pierre. Le millier de tuiles coûte, pris sur les lieux, de sept livres douze sous à sept livres quinze sous. Chaque four cuit huit fois par an et fait, par fournées, dix-sept milliers de tuiles et deux pièces de cette chaux qui se vend, le muid, trois livres sept sous. Ainsi chaque tuilerie fait pour environ mille trois cent cinquante livres de marchandises.

Th. BOUTIOT, *Notice historique sur Vendeuvre et ses environs.*

Cuisson

Le feu est ramené uniquement dans le vestibule mais il augmente d'intensité. C'est le réchauffage qui a pour but d'échauffer la marchandise et de favoriser le tirage le meilleur pour une cuisson parfaite.

Puis on passe au grand feu. Il est alimenté par des fagots ou « ramillons » que les deux chauffeurs engouffrent, ruisselants de sueur, dans les gueules béantes et ardentes pendant quarante-huit heures.

Mais ces « ramillons » ne viennent pas tout seuls sous la main du chauffeur. Là, nous retrouvons notre petit porteur et sa misère, car c'est lui qui, avec sa brouette chargée de quinze à vingt fagots va les chercher au tas. Ils travaillent à deux mais si l'on songe que pendant deux jours, on brûle trois ou quatre mille fagots, on se rend compte du travail qui leur incombe. L'été, par les belles nuits étoilées, la peine est supportable ; mais l'hiver, par les nuits noires, sous la pluie tombant parfois à torrents, transformant le sol en marécage, le voyez-vous, roulant avec des efforts démesurés sa brouette dans la boue épaisse, nu-pieds dans ses sabots, un vieux sac trempé sur le dos ?

Ainsi, le feu allumé le dimanche à La Vendue-Mignot, passe-t-il directement sous la voûte, le jeudi matin ; on l'alimente avec une demi-brouette de charbonnette et, progressivement, on augmente la quantité jusqu'à deux stères à l'heure.

Les fagots remplacent la charbonnette le samedi matin ; on les enfourne presque à volonté pendant trois ou quatre heures. A Saint-Phal, le tas de braise est parfois si haut qu'il est impossible d'ajouter de nouveaux fagots sans avoir au préalable libéré la place avec un jeune tronc de bouleau vert de dix à douze mètres de long à l'extrémité duquel on a planté deux dents de herse ; inutile de préciser qu'un tel engin ne peut servir que pour une seule chauffe, rarement deux, tellement il est vite carbonisé.

(A Brevonnes, l'engin utilisé pour pousser les fagots était une branche fourchue, le *fourchet*, coupée dans le bois voisin).

Les flammes montent donc dans l'ensemble du four et même le traversent ; c'est pourquoi le toit qui le surmonte est placé assez haut et parfois comporte des ouvertures par lesquelles peuvent s'échapper les gaz et la fumée.

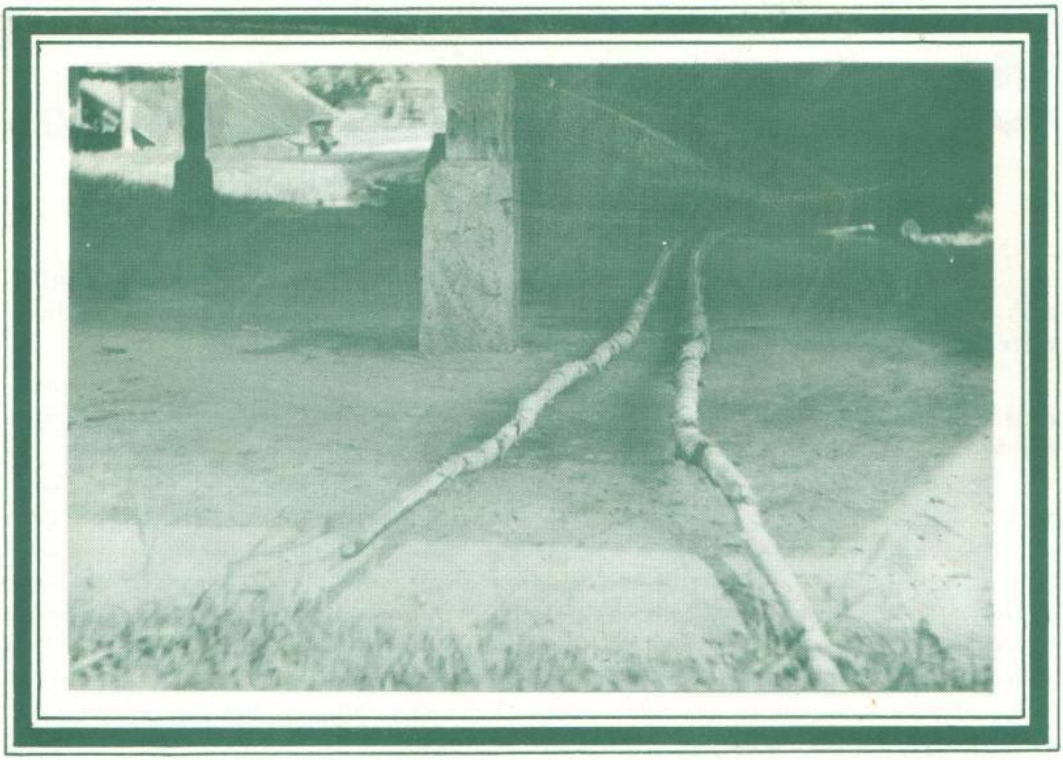
ARRET DE LA CUISSON

Le patron juge par la baisse de niveau de l'enfournement ou retrait, du moment où la cuisson est parfaite.

A Brevonnes, quand les pots jusqu'alors tout noirs devenaient blancs, quand la fournée était descendue de quelques centimètres, on arrêtait.

Monsieur Clerc juge aussi de la cuisson parfaite quand le dessus de la fournée est rouge vif, presque couleur or. Mais il se fie surtout aux guides qu'il a eu soin de placer : deux sur les murs du four et un troisième au milieu de la fournée. Un retrait de trois centimètres annonce que la tuile est cuite à point.

Ainsi, après un départ très calme, une lente et longue cuisson, l'opération se termine-t-elle par un coup de feu qui porte la température du four à mille ou douze cents degrés, cela pour obtenir des tuiles cuites *bien à cœur* et de qualité parfaite.



Avec ces deux bouleaux, on enfourne les fagots.

REFROIDISSEMENT

Toutes les ouvertures du four sont à ce moment fermées : les gueules par une maçonnerie rudimentaire, le haut du four par une nappe de sable.

(Ceux qui étaient chargés, autrefois, à Brevonnes, de répandre le sable sur le dessus du four, le faisaient, chaussés de sabots, et s'attendaient à tout moment à les voir prendre feu).

Toute cette masse doit refroidir très lentement, ce qui demande dix à douze jours.

A La Vendue-Mignot, dès le quatrième jour, on commence à enlever, en croix, un peu de sable qui recouvre le four puis on fait sauter quelques briques ; le jeudi on libère complètement les ouvertures et, dès le lendemain, le défournement commence, sans précipitation, compte tenu de la chaleur encore importante.

Bien des progrès

Vers le quinze octobre, à La Vendue-Mignot, on craint en effet la gelée pour les tuiles qui ne sont pas tout à fait sèches et cela mène les travaux jusqu'en fin novembre.

A Saint-Phal, le onze novembre marque la fin de la campagne, ce qui semblerait expliquer que saint Martin, dont la fête tombe ce jour, ait été choisi pour être le patron des tuiliers.

Les ouvriers des tuileries de Brevonnes fêtaient saint Luc l'évangéliste, le 18 octobre. Les tuiliers de Saint-Parre-les-Vaudes célèbrent chaque année la saint Pierre.

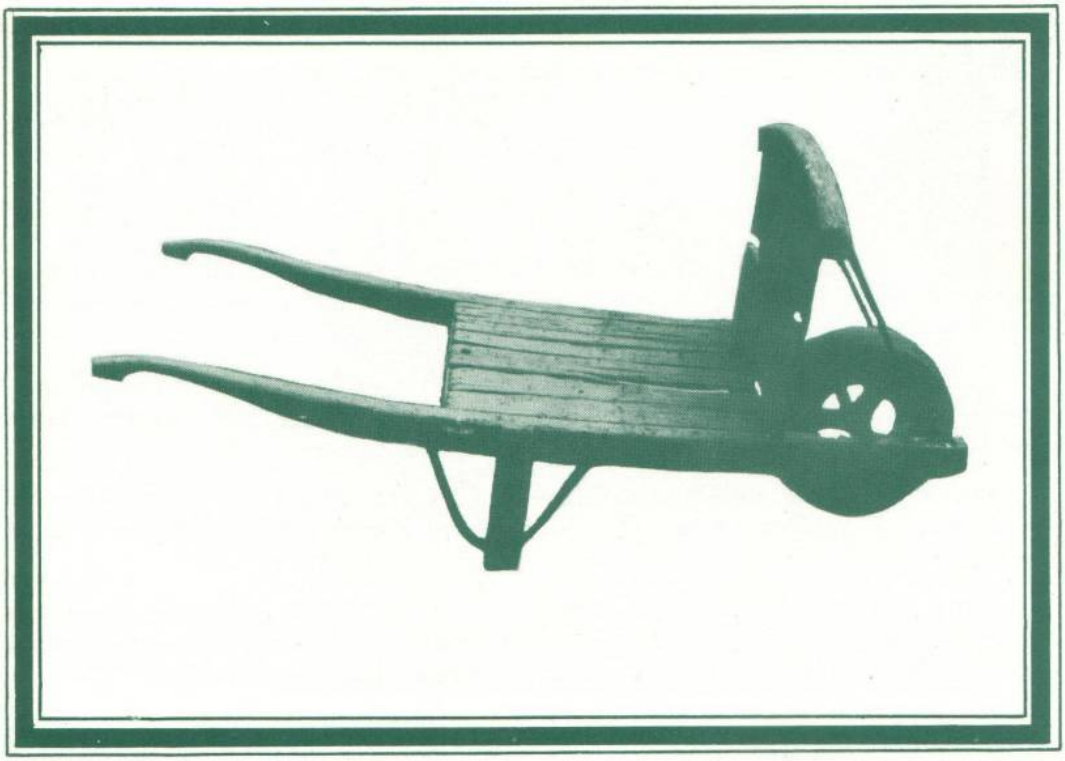
Cette fête ne marque pas pour eux la fin de la saison puisqu'ils travaillent maintenant sans interruption du premier janvier à la Saint-Sylvestre, sauf peut-être quand le gel est tel que la terre ne peut être apportée à l'usine.

C'est que des progrès ont été recherchés dans les procédés de fabrication : dès 1900, les mouleurs se sont fait rares.

Des machines ont commencé à remplacer l'homme. La pâte d'argile, plus ferme, était placée dans des coffres métalliques dont un côté mobile agissait comme un piston et chassait la pâte à travers une filière d'où elle sortait en un long ruban continu. Cette machine était mue à bras d'homme, à l'aide d'une manivelle. Parallèlement, le tombereau d'amenée fut remplacé par des wagonnets roulant sur rails. Les « ramillons » furent aussi apportés sur des wagonnets.

D'autres progrès survinrent bientôt : les premières machines à production intermittente furent remplacées par des mouleuses à travail continu. L'argile, broyée d'abord par deux cylindres est poussée vers la filière par une vis d'Archimède tournant dans une boîte cylindrique. La bande continue est sectionnée par un découpeur automatique. Cette mécanique ne pouvant naturellement être entraînée à bras, une machine à vapeur ou un moteur à essence l'actionne.

Les tuileries qui n'avaient pas changé leurs méthodes disparurent bientôt. Mais, en dehors des progrès signalés, le reste de la fabrication est resté le même. C'est toujours un travail très pénible et pour lequel il est de plus en plus difficile de trouver des ouvriers et peut-être cette industrie, (celle qui utilise les fours anciens), est-elle appelée à disparaître. Ce serait regrettable car elle donne des produits de qualité inégalée par les usines modernes ; ils sont, actuellement très recherchés.



Brouette de tuilerie.

Courrier

CROCHETS DE CAVE

Quatorze de nos abonnés et amis ont bien voulu accepter de répondre à ce questionnaire. Sauf à Villy-le-Maréchal, où ces crochets ne semblent pas connus, il semble qu'il en existe dans tout le département, là évidemment où des caves ont pu être creusées.

Leur taille varie entre 10 et 70 cm ; la forme, quant à elle, ne change guère et, à quelques détails près, il s'agit de crochets à double pointe, la plupart du temps scellés avec beaucoup de soin. Ils sont toujours disposés régulièrement et de façon à respecter une certaine symétrie par rapport aux axes de la cave. On semble les avoir utilisés un à un pour accrocher gibier, viande de porc, pain, lanterne, ou bien deux par deux pour supporter les claies sur lesquelles séchaient et s'affinaient les fromages.

PREMIER MAI

Le questionnaire joint au numéro 17 de notre Revue concernait les mais, et vingt-et-une réponses sont venues compléter le dossier de la S.a.a.f.a.

Cette coutume des mais, accompagnée le plus souvent du transport sur la place du village d'une quantité d'instruments aratoires, tend à disparaître. Là où les jeunes gens posent encore les mais, ils n'utilisent qu'une seule essence d'arbre : charme, aulne ou bouleau et non pas comme à Ramerupt, il n'y a pas encore bien longtemps :

— De l'aunelle pour les demoiselles,

— du marronnier pour les filles à marier,

— et du sapin pour les...

Alors qu'à Lhuître : aubépine signifiait amour fine.

RECHERCHE FOLKLORIQUE

Au cours du stage qu'ils ont suivi, du 23 au 28 septembre dernier à Essoyes, plusieurs normaliens de l'Aube et de la Haute-Marne ont eu l'occasion d'enquêter dans les localités de Loches, Verpillières et Cunfin. Très touchés par l'excellent accueil qu'ils ont reçu dans ces trois localités, ils nous prient de remercier, par la voie de la Revue, toutes les personnes qui ont bien voulu répondre à leurs questions.

UN MARTINET GEANT

Madame Malnoury, de Courteron, nous a présenté un martinet de cave, sur socle de bois, analogue à celui qui est décrit dans notre dernier bulletin. Il a ceci de remarquable qu'il est deux fois plus grand que tous ceux que nous avons rencontrés jusqu'ici.

ECHANGES

Ajouter à la liste déjà parue :

Bulletin de la Société des Antiquaires de Picardie. Amiens.

CE BULLETIN EST LE PREMIER DE LA NOUVELLE ANNEE 68-69

Pour recevoir les numéros : 20 (février 1969), 21 (mai 1969) et 22 (août 1969), si vous ne l'avez déjà fait, vous devez *renouveler :*

— votre ADHESION (qui comprend le service de la Revue) .... 15 F

ou votre ABONNEMENT ..... 10 F

Faites-nous l'amitié de votre versement ..... au C.C.P. de la S.A.A.F.A.

10 - Rumilly-lès-Vaudes

16.832-44 Paris

N'attendez pas à demain, de crainte d'oublier.

Les rappels sont, pour nous, du temps perdu.

Merci

NOUS RECHERCHONS...

Quelques exemplaires des numéros trois et quatre de la Revue. Faire offre à la S.a.a.f.a.

Tous droits réservés

Imprimerie « La Renaissance », 17, rue Chalmel, TROYES

Le Gérant : J. DAUNAY Dépôt légal : 4e trimestre 1968 - 19.999